

刺 綉 針 法 革 新

輕工業部工艺美術局編

輕 工 業 出 版 社

1959年·北京

目 錄

前言.....	3
山东省輕工业厅孟進副厅长在青島市刺綉厂現場會議 的總結发言.....	4
中央輕工业部工艺美朮局何济民同志在青島市刺綉厂 現場會議的发言.....	13
机綉长針綉介紹.....	22
青島市刺綉厂机綉技艺情况介紹.....	26
北京挑花补花机綉介紹.....	30
湘綉几种主要針法.....	34
湘綉多种針法試制“天女散花”被面的介紹.....	37
苏州学习青島长針机綉針法后的新創造.....	38
蜀綉針法介紹.....	39
甌綉針法介紹.....	42
杭州西子机綉厂綉衣針法介紹.....	43
介紹三項先進刺綉操作法.....	45
我怎样創造三快双針刺綉法.....	47

前 言

我国刺綉技法，經過几千年来劳动人民的不断繼承創造，逐步得到充实，因而是异常丰富多采的。解放后經過广大艺人的努力发掘整理，又有了新的提高，并且在原有基础上創造了一些更为美妙的針法，使刺綉技法更加完善，能更好地表現图案裝飾效果。与此同时，机綉針法在技艺上也有了新的創造和提高。青島长針机綉和麻布机綉，在操作技术上，艺术質量上，为各地树立了榜样；杭州机綉綉衣，北京机綉挑补花，也都有新的創造發揮，对丰富我国刺綉宝庫和推动發揮机綉技艺，有着不可忽視的作用。从目前看来，有的針法在艺术效果上可与手綉比美，或接近手綉水平。有的虽然还赶不上手綉那样細密、均匀、平齐，还有待於改進和提高，但是我們認為艺术創造需要一定的过程，相信經過艺人职工們的再努力，再試驗，再創造，一定会取得成功的。

我們这里汇编的都是青島刺綉現場会上所交流推广的有关刺綉針法及机綉針法資料，全国主要的名綉在資料中都已包括了。苏綉針法的“中国刺綉工艺”业經輕工业出版社出版，而“广州刺綉針法”近由广州出版社出版了，为避免重复故未編入。本資料印发目的，是为了給各地提供参考，以便推动各地相互交流，取长补短，共同提高。在保持各地固有风格的基础上，吸取别人的优点，来丰富自己的艺术創造，为我国刺綉业风格更加多样化，放出更为灿烂夺目的光彩。

工艺美术局 1959年6月

山东省輕工業厅孟進副厅長在 青島市刺綉厂現場會議的总結發言

我們於5月15日，在青島市召开的青島市手工业管理局刺綉厂麻布机綉現場會議，历时7天於今天結束了。會議在青島市委和市人委的領導与关怀下，中央輕工业部工艺美術局何处长的具体指導下，會議达到了預期的目的。参加會議的人数共167人，其中湖南、广东、江苏、浙江、四川、辽宁、河北、河南、吉林、黑龙江、湖北、北京、上海12个兄弟省市的代表78人，山东省各地区代表39人，参加會議的代表中有刺綉厂的書記、厂长，机綉和手綉工人及有关部門的行政管理干部。會議听取了中央輕工业部工艺美術局何济民处长、青島市委工业部安軍副部长、青島市手工业管理局刘劍秋局长、中国絲綢公司沈庭芸同志、省土产公司李国章經理的报告与講話。青島市刺綉厂刘子范副厂长進行了机綉技艺情况介紹。会上有青島市刺綉厂進行了現場机綉表演，并進行了麻布机綉座談和技艺交流，为了配合會議的召开，便於交流技艺經驗，还附設了一个以麻布机綉为主的各种机綉、手綉样品展覽室，展出各省市及青島市优秀品种共314件。其中各省市225件，青島市89件。这次會議目的是通过参观交流青島刺綉厂試制成功的麻布机綉，在技术革新提高劳动生产率，发展生产，提高質量等方面总结經驗，并予以推广，由於兄弟省市代表的参加，并带来了样品和介紹了有关刺綉方面的先進經驗，如有历史悠久的苏、湘刺綉和新起的各种长針机綉，因而不但交流了青島的机綉而且还交流了长針机綉和手綉等方面的先進針法。在会上各地代表們政治热情高漲，都毫无保留地公开技艺，互相虛心学习各地的各种

先進針法，刻苦鑽研，進一步破除迷信，克服保守思想，從而增強了開展技術革新運動的信心，因此在交流生產技藝等方面有很大的收穫。在鞏固、發展、提高和總結推廣各種刺繡的先進針法方面取得了很大成績。有力的推動了山東的整個刺繡工業。

一、會議的收穫

技藝的交流是以“取長補短共同提高”的共產主義大協作精神進行的。除重點以青島刺繡廠介紹最近試制成功的幾種機繡麻布針法外，並由湖南、蘇州、溫州、北京、杭州、成都、旅大、青島等地區介紹了不同風格的機繡長針針法和手繡針法共80餘種（其中包括同針法不同名稱及大同小異者在內）。通過這些針法的介紹交流，不僅溝通了關係，進一步豐富了各地區刺繡技藝，且對今後無論是保護祖國傳統的手工刺繡和發展機繡或手繡機繡相結合，以及更新技藝的發展都奠定了有利的基礎。會議為了使這些新的和優秀傳統的針法各地都能接受與發展，專門按地區組織了4個麻布機繡組，4個機繡長針組，1個電機繡花組，一個以研究地方風格、改進設計創作、適應新的生產發展的設計組。各組都進行了現場示范表演，因而形成了一個“八仙過海，各顯其能”的壯麗場面，掀起了相互學習的熱潮。代表們都以共產主義大協作的精神，毫無保留地公開技藝，以沖天的革命幹勁，分秒也不放過，起早睡晚連夜學習，互相誠心熱情的教、學，因而時間雖短，機器雖少，但收穫卻相當顯著，僅在二天多一點的時間里互相交流了麻布機繡針法11種，機繡長針針法30種，手繡針法30餘種。如：青島刺繡廠的工人不僅在各組進行了傳授表演麻布機繡的“插瓣”、“擗鼻”、“元布繡”、“扒絲”、“扣鎖”、“胡椒眼”、“梯橙”、

“葡萄”、“包梗”、和一些常用的机綉长針針法，同时学习了杭州的“五股繩”、“打字綉花芯”，烟台的“苞米花”，“元布綉”、“扒甘絲”，北京的“梅花絲”，湖南的“网紋針”、“繩紋針”、“棋盘針”和苏州的机綉双面綉等針法和技艺技巧。四川的邢蕴薇同志本来不会机綉，而他采取了多問多綉多練習和克苦鑽研的办法，因而不到一天的時間即基本上学会了麻布机綉的“元布”、“梯橙”、“扒絲”、“擄鼻”“包梗”、“扣鎖”、“插瓣”、“吊柱”8种針法的原理和操作方法。他并表示回去后推广这些針法。湖南机綉厂的周杏林同志，每天都是起早睡晚中午不休息，抽布絲作准备，鑽研机綉技艺技巧，利用休会時間学习，他已学会而且全部掌握了胡椒眼、扣鎖、扒絲、插瓣等11种麻布机綉針法的技艺技巧。象这样的例子是很多的。

总之，不仅是省內的麻布綉花产区和花边大套产区的代表都在很短的時間內全部学会了青島刺綉厂介紹的麻布机綉的各种針法，和一大部分各种机綉长針針法，特别是学习了各兄弟地区的机綉和手綉的优秀針法；对机綉代替手綉出口沒有保障的疑虑得以相应的解决，統一了認識。为今后大力开展以技术革命为中心的增产节约运动增强了信心，同时在創作設計方面和提高产品艺术質量等方面提供了广泛的極為有利的条件。

二、統一思想認識，明確发展方向

關於如何把这次會議精神及时地貫徹到广大职工中和生产上去的關鍵，首先是在於我們大家統一思想認識，明确发展方向，从而迅速的掀起以技术革新、技术革命为中心內容的生产新高潮。在現有的基础上将麻布机綉、手綉的經濟效果和艺术質量方面提高一步。

麻布綉花由手綉走向机綉，在技艺上是一次重大的变革，是一次技术革命，也是手工刺綉在社会主义建設，以鋼为綱，带动各种工作大跃进中的一大跃进。麻布綉花是山东的傳統艺术，有着30多种不同針法，产品风格独特，美观而耐用，历史悠久。60余年来，在国际市場上一直享有很高的声誉。但由于历来采取手工操作，所以生产周期較长，劳动生产率不高，远远不能满足国内外市場的需要。为了增加生产，满足这些需要，有一部分刺綉品需要用机綉来代替手綉，这是当前刻不容緩的必要措施。当然，这不是說不要手綉或不发展手綉。大家都知道，在我們社会主义国家里，党和国家对待傳統的艺术遗产，不仅要我們很好的保护繼承下来，并要使其有所发展提高，手工刺綉恰恰又是我們傳統的优秀艺术遗产的一部份，党和国家对优秀艺术遗产提出了“保护，发展，提高”的方針，就足以說明，認為手綉沒有前途或前途不大的想法，都是沒有根据的，是不对的。何况我們今天生产的刺綉产品还远远不能满足社会人民生活和国家出口需要。对于手綉我們也要創造更多的新針法，使我們的綉品更加新穎秀麗，艺术性更强。

从手綉走向机綉，是我們刺綉业技术革命的发展方向，因为机綉一开始就具备了如下的优越性：

1. 綉花由完全手工操作走向半机械化生产，大大的提高了劳动生产效率，縮短了生产周期。如机綉葡萄比手綉葡萄提高效率2.6倍，質量与手綉相似：扒絲針法比手工提高2倍質量超过手綉水平：包梗提高1.2倍，質量也超过手綉水平。就一般机綉麻布产品，在不降低艺术質量的前提下，比手綉平均提高1—2倍，能够增加生产，降低成本，符合中央提出的“經濟、适用、美观”的原則。

2. 由於机綉比手綉的劳动生产率成倍的提高，就可以

大大的节省劳力，直接緩和了厂里劳动力的紧张，也支援了工、农业的生产建設，因而提高劳动生产率，不仅是当务之急，又是长远之計。

3. 通过此次技术經驗交流會議，由原来青島一个厂試制机綉麻布新針法，会变成几十个厂，几百个厂試制，因而新的針法就会不断的出現。現在尚不完整的針法就会日臻完整，別具一格的新产品生产就会普及全省。花色品种就会大量的增加，这是符合党的“百花齐放，推陈出新”的方針的。

4. 綉花由手綉走向机綉，不仅有着經濟价值，能够大大提高劳动生产率，增加产量，解决劳力不足，而且机綉比手綉在艺术上亦有了新的發展，如机器“包梗”針法，由於它具备了外凸里平，針碼勻，既适合於麻布綉花、花边大套的广泛使用，而且特別适合於出口綉花衣，因內平穿着异常舒适，并使同样的图案紋样更加秀丽夺目。再如“扣鎖”、“梯橙”、“扒絲”等針法都可因使用机器操作而提高产品的艺术質量，表达了新的风格。

三、机綉和手綉相結合、生产与銷售相結合

机綉和手綉相結合，生产与銷售相結合，是我們刺綉工业达到巩固提高发展的具体措施，也是我們完成計划为国家爭取更多的出口換回更多的外汇的必要步驟。因為我們生产的是带艺术性的商品，而且又主要是銷售到国外去的商品，那么产品的本身必須要强烈的吸引人的优美秀丽的艺术質量，才能为消费者所喜爱，有人买才能換回外汇，那么我們对待产品生产的技術問題，就要慎重严肃，我們不能把不完全成熟的东西拿出去，同时为了保持我們几十年在国际市場上的声誉，也不能把不成熟的东西拿出去，特別我們是社会主义国

家，我們的产品必須是越來越优美，越來質量越高，我們不仅要爭取外貿部門多銷售出去，增加國家的經濟收入；而且要使我們的产品在每個外國人的眼里都能提高我們國家在國際上的政治地位。因此，在目前我們必須採取機綉與手綉相結合生產與銷售相結合的辦法，來提高我們的產量質量和藝術水平，就是說，凡是機綉針法已達到或超過手綉水平的就應該力求用機綉，凡是機綉針法還未達到的暫時仍用手綉，以免影響藝術質量，但需力求掌握機綉技術，爭取在最短期間實現機綉，以適應社會主義建設大躍進的形勢。目前已經用機綉生產的产品，可與出口公司協議，如果不符合出口標準的可作內銷，但是我們一定要力爭我們的产品適合外銷，就是內銷，我們也要下決心努力把次品給我們的人民，我們要為我們的人民生產物美價廉的产品。

我們不僅是在技術上當前未能全部掌握麻布綉花全部用機器操作，就是在機器的問題上也不可能馬上採取人人都有一台機器；我們有幾十萬的綉花工人，但目前國家還不可能全部供應機器。因此我們提倡：依靠本地區本單位自力更生，尽可能的自己積極設法解決一些機器來培養鍛鍊我們的技術，我們今年縫紉機生產的不多，因為在原料的問題上，我們要盡量去滿足“四大指標”鋼鐵、煤炭、機械、化工，和為四大指標服務的“六大保證”任務的完成，在這方面輕工業必須讓路，既然生產的少，我們就不能伸手向上要，我們必須樹立全國一盤棋的思想，盡量自己想辦法，使機綉與手綉結合起來，進行生產，完成任務。

四、創造性的學習先進經驗，掌握綉花的“十字”秘訣

我們學習了先進經驗，只能作為我們本地區本單位的一把

“开窍鑰匙”，打开思路，因地制宜地依据本地区的风格、特色，加以提炼接受，运用到实际生产中去，增加生产，提高艺术质量，絕不能生搬硬套，以免损伤自己地区的独特风格和特色。这个问题通过此次现场会议大家座谈讨论，大家都有了一个明确的認識。另外对青島已試制成功的机綉針法我們不應該滿足现状，还要繼續提高它。同时，尽管麻布机綉已經試制成功了10几种針法，并有它很大的优点，这是應該肯定下来的，但毕竟它还是个初生，尚不够完全成熟，各地在运用这些东西还必须結合当地的具体情况加以推广。如有些針法虽已超过手綉水平，大部分針法亦不亞於手綉，但也有个别的針法，如“插瓣”还不及手綉，因此，还需要積極地去研究，提高它，爭取更多的針法走向机器生产。烟台在这方面作的很好，烟台市工艺品公司加工厂来青島不仅学去了青島刺綉厂試制成功的几种机綉針法，而且有了新的发展，如烟台的机綉，“元布”針法比青島的质量就提高了一大步，完全符合手綉的质量标准，在青島仅学了一种“扒直絲”回去后，用机器又試驗成功了“扒斜絲”有了新的发展。因此，我們對於某一种新的东西不仅要在熟練过程中去提高，还要使它不断地向前发展改進，以便日臻完善，发展生产。

在产品質量上我們一定要求掌握以前所总结出来的“七字”标准和要求，即在艺术質量上应严格掌握“齐、光、平、匀、薄、順、密”这七个字。所謂齐，就是按布地紋路用針，使边、尖、角齐；光，就是用綫不坡、不毛、表面光亮；平，就是不压綫，不背綫；匀，就是針碼密而不乱，拉綫用力一致，上下綫松紧合适；薄，就是既不肯、不压，又疏而不漏（底）；順，就是按紋样的弯曲度順序而綉，既要針碼順，又要摻色順（素綉不在此限）；密，就是密而不厚，薄而不漏，針碼平

勻。这七字标准，無論对机綉或手綉都应这样要求，但对某一种針法不应全面要求，而对一件完整的产品應該全面要求，因为标准的每一个“字”都不是孤立的，都是相互联系，而又相互制約的。

五、 提高設計,改进管理,滿足新的生产发展的需要

設計工作是工艺美术品生产的重要环节，是生产的尖兵，一定要走在生产前头，才能使新产品、新花样不断出現，来滿足社会日益增长的需要。現在生产方法改变了，生产有了新的发展，設計工作就應該迎头赶上，适应生产发展的需要。过去适合手工刺綉的紋样图案，現在就不可能完全适合机綉或手綉相結合的产品，如手綉針碼长，可按布絲紋路操作，自由灵活，最寬的花瓣可以一針跨过，而目前机器的針跳寬度却有一定限度，如何适应麻布机綉的紋样图案，在設計上力求构思清晰，布局大方，风格独特，优美秀丽，这就需要我們的設計工作同志大动脑筋作出一番艰苦的努力。在現有“三結合”的基础上，進一步深入生产，深入实际，听取各方面的特別是听取国外的反映，以使这一新的风格不断的巩固发展提高，使这一新生的技艺在党的“百花齐放，推陈出新”的方針指導下，迅速的成长壮大起来。这方面我还完全不懂，所以談的很少，我希望設計人員行动起来，大家来研究这个問題。因为就目前情况来看，我們可以說設計工作还是生产上的薄弱一环。

在管理工作方面，我們要看到麻布机綉的試制成功，它在提高劳动生产率，降低成本，发展生产等方面有它積極的意义，因此，我們要積極的总结推广它。但是，綉花由原来手綉走向用机器操作，不仅是生产的技術变革，在生产管理上也应起变化，就是說整个的工艺、工序都有了改观，因此，不仅

在設計工作方面要密切配合以適應生產發展的需要，同時，在生產管理工作也應緊緊的跟上去，必須建立與健全各種適應機綉與手綉相結合的生產發展的管理制度，和分工負責制，如勞動組織的合理劃分，勞力的合理安排，原材物料的計劃供應，設備的合理調整使用等等，特別是要抓管理工作的中心一環，計劃性與組織性，作到領導心中有數，工人心中有數，以便超額完成計劃。

六、一切為了完成計劃，為國家和人民增加收入

中央輕工業部鄧部長指示我們：“今年不僅要完成生產計劃，而要爭取更多的外匯，支援國家和社會主義建設。”但我省今年第一季度計劃完成的很不好。麻布綉花1958年實際完成產值13,996千元，刺綉4,560千元。麻布綉花1959年計劃產值19,000千元，刺綉7,200千元，麻布綉花第一季度計劃4,750千元，刺綉1,802千元。現據不完全統計，第一季度麻布綉花實際完成產值2,066千元，占年度計劃的10.87%，占季度計劃的43.49%，刺綉實際產值1,553千元，占年度計劃的21.67%，占季度計劃的86.18%。

根據第一季度生產情況來看，沒有完成計劃的原因，主要是對勞力沒有適當安排。今春勞力感到不足，公社化後，由於收入分配沒有很好的解決，工人生產積極性不高。但最主要還是沒有積極的組織力量，生產管理沒有跟上去。某些地區存在着無人負責的現象，從當前生產來看，是有所好轉，如麻布綉花4月分實際完成產值1,396千元，占第一季度的67.57%。在省六級幹部會議後，由於各級領導的重視和公社體制的改變，對勞力不足和收入分配問題都可隨之解決。通過這次會議，思想與技術都有所提高，機綉的方向也定了，機綉與手綉

相結合、生产与銷售相結合的具体步驟也研究出来了，我想最主要的就是組織領導工作，希望大家回去在党委的統一領導下充分发动群众，依靠群众作好組織領導工作，今年的生产任务是可以完成的。而且能够超額的完成。最后我敬祝各位代表同志身体健康，在59年更大的跃进中取得更大的技术革新的成就。

中央輕工業部工艺美术局何济民同志 在青島市刺綉厂現場會議的發言

(一)

我国花边刺綉技艺高超，享有国际声誉，具有广泛地群众基础，产地遍布广大城鎮和乡村，与广大人民生活关系極為密切，是农村一項不可缺少的副業之一。無論实用品、欣賞陈列品、普及品或高級品，既适用又美观，为国内外广大人民所喜爱。解放前，由于反动統治的摧殘破坏，許多工厂停歇减产，甚至倒閉，生产一落千丈，不少艺人改行轉业，流离失所，几至人亡艺絕。

解放以后，由於党、政的重视关怀和正确領導，有关部門的大力扶持，随着广大人民生活水平的提高和国外貿易的扩大，花边刺綉行业逐步得到了恢复和发展。仅以湘綉为列，解放后，不仅使許多弃艺轉业的艺人得到了妥善安置，从业人员由解放前的2千人发展到4万人，1958年年产值較解放初期提高了55倍多，比历史上最高年——1934年的产值还高出了6倍多。随着生产的日益发展，艺人們的生活水平也在不断地提

高，解放前，綉工們千針万綫綉好二条被面，只能得到相当於今天2.5元的劳动报酬，平均日工資0.16元，現在一条被面的工資就是16元，一般綉工的日工資达到0.80元，技术高的則达到1.50元左右。56、57兩年內苏州生产了70,000多件戏衣，北京、上海生产了近5万件戏衣，供应了全国200个剧种剧团的需要，有力地支援了文化建設事业。据統計，1952年到1958年出口的总值折合成人民币为198,331,331元，換回外汇可以購買鋼材5,193,274吨，或購買46,184,977吨鋼軌，或購買10,992台大型拖拉机，或購買15,991,882吨肥田粉，从而有力地支援了国家工农业生产建設事业。此外在国际間的經濟文化交流方面，起到了良好的作用。

1958年是我国社会主义建設事业取得偉大胜利的一年，由於工农业全面跃进形势的推动，和在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，我国工艺美术事业得到了迅速的发展，作为工艺美术一个較大行业的花边，刺綉业，也有了較快的发展，在技艺上有了很大改進和提高，花色品种空前繁荣，使我国花边、刺綉工艺走向一个蓬勃发展的新时期。

根据江苏、山东、湖南、广东、北京、浙江、四川、河北、河南、湖北、吉林、辽宁、黑龙江等13个省市的不完全統計，共有从业人員90多万人，其中专业生产人員196,126人。从对10个县市的了解，58年培养了1,000多新徒工，汕头地区培养1万多人成为会綉各种工种的多面手。据13个省市統計1958年实际产值为120,612,000元。1958年的生产計劃，有的地区完成得好，如山东省全年完成年产值18,556,000元，比1957年提高10.48%，有的則完成得不够好，如湖南省全年完成年产值18,556,000元，比1957年降低了10.32%。新地区发展最快，如河南开封汴綉厂1958年生产总值为131万元，較1957年增长了11.9倍。

在生产迅速发展的同时，新品种新花样有了普遍增加，仅据調查烟台、长沙、武汉、河北、肖山、广州、汕头、青島、北京、常熟10个地区，58年投入生产的新花样达15,888种。如常熟县花边台布、枕套，58年投入生产的新花样达3,000多种，較57年的1,200种增加了150%，較1953年的120种，增加25倍。肖山县万里斯台布，58年达到3000个花样，較57年2,000个花样，增加了50%，花色品种陈旧落后面貌有了很大改变，滿足了消費者需要，扩大了銷售范围。扩大利用国产原料，節約外汇也有一定成績，以前抽紗制品絕大部分采用進口原料，近几年来利用国产棉布、夏布、亚麻布及部分綉綫，汕头地区1958年采用国产原料比重占34.72%，比1954年降低19.13%，为国家節約外汇128万美元。

由於“兩參，一改，三結合”方針的貫徹，改進了企业生产管理，开展了群众性的技术革命运动，提高了劳动生产率，成本普遍有所降低。如江苏常熟的花边經營管理費用率由57年的7.09%，58年降到6.16%，較55年平均降低24%。湖南湘綉画片成本平均降低13.05%，翎毛被面降低了12.4%，龙凤被面降低49.6%。

1958年全国投放到农村的綉花工資大約有8,000万元，对增加公社現金收入，活跃农村經濟生活起着一定的作用。

当前存在最主要的問題是，国内外市場需要量的增多，生产远远不能滿足供应。据調查，吉林省德惠县是一个拥有40万人口的县份，而59年需要的枕套是4万多对，平均10个人就需要一对，依靠外地供应得不到解决的情况下，自办了一个400人的綉花工厂，仍然不能滿足供应。刺綉品不足，有些地区只好用印花枕套代替，童装过去多是綉上小花和补上小花，因用貨急，就干脆不綉了。

外貿部門反映刺綉出口任务完成得不够好，到5月10日为止，湘綉只完成全年計劃的26%，苏綉只完成全年計劃的21%。其余70%多的生产任务需要在今后8个月中去完成。

(二)

1959年是我国工艺美术生产任务繁重的一年。外貿要求完成国外訂貨合同，內貿要求滿足国内市場需要，領導要求我們多多爭取外匯，十周年国庆礼品和十大建築裝飾，及国外展覽要求生产又新又美的工艺品，并迫切要求按質按量，按期完成生产任务，而花边，刺綉占工艺美术比重又大，任务十分艰巨，因此，必須繼續打破保守思想，鼓足干劲，千方百計，采取有效措施，大力发展生产，实现更大更好更全面的大跃进，以滿足各方面需要。从目前来看，发展生产虽然存在着許多困难，但我們要看到各級党委对工艺美术都很重視，不断加强領導，从各方面給予关怀和支持。其次，去年大跃进取得了宝貴的經驗，尤其是全体职工的共产主义覺悟空前提高，劳动热情高涨，只要我們紧紧依靠党的領導，走群众路綫，抓住有利条件，努力克服困难，搞好各方面的协作，我們完全有信心完成和超额完成党所交給我們的光荣任务。

为了保証完成全年的生产任务，必須采取有效措施，根据各地經驗，綜合如下：

一、妥善安排劳动力，适当处理分配， 大力发展花边、刺綉生产

1. 各級党委对工艺美术極为重視，不断加强領導，推动了花边刺綉生产的发展。党的八届六中全会決議，關於工农业

并举；在自給性生产与商品性生产同时并举；农、林、牧、副、漁全面发展等方針的提出，因而進一步引起了各級党对工艺美术副业的重視，不少地区由於党政領導同志亲自挂帅，指定了专人分工負責管理花边刺綉生产的結果，促進了生产的发展，如潮汕地区各級人民公社党委都很重視抽紗生产，加強了对抽紗生产的領導，从社党委到大队、中队都有专人负责，揭阳县安乐人民公社党委副書記，工业部长并亲自挂帅抓抽紗，大队并有脫产的专职干部負責領導抽紗生产，特別是体制下放以后中队也加強了对抽紗生产的領導，把抽紗生产列入公社計劃之內，实行工厂化管理，定額奖励等措施，加強了生产計劃性，提高了綉工生产積極性，因而，1959年第一季度超額35%完成了季度生产任务。

2. 由於人民公社体制的改進，貫徹了按劳取酬的原則，对促進工艺美术生产起了很大作用。如常熟县澱浦人民公社在体制下放以前，实行大队經營，大队核算，小队包产，小队積極性不够高，包产也不能落实，在体制下放改变为小队办专业厂以后，情况就不同了，如五小队从原来安排34人增加到72人从事花边生产。該县59年4月分全县从事花边生产的綉工达到74,845人，比3月分增加2万多人。在工資分配上，对专业生产人員按照农业同等劳动力划定級別，实行定額加奖励办法。副业綉工工資采取全部或大部归个人所有，少部分工价归大队統一使用，小队与社員协商将所得工資1/2左右借給小队秋后还或折記工分。通过上述措施，調动了小队和社員的生产積極性，从而保證了生产任务的完成，全县59年一季度3个月完成了570,000元工值，其中4月分一个月就完成425,000元工值。

3. 采取了专业与副业相結合，集中和分散相結合的兩条腿走路的方針。人民公社化以后，劳动力在更大範圍內調动使